



(19) RU (11) 2 202 455 (13) C2
(51) МПК⁷ В 23 К 20/00

РОССИЙСКОЕ АГЕНТСТВО
ПО ПАТЕНТАМ И ТОВАРНЫМ ЗНАКАМ

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

(21), (22) Заявка: 2001117250/02 , 19.06.2001

(24) Дата начала действия патента: 19.06.2001

(46) Дата публикации: 20.04.2003

(56) Ссылки: SU 1804986 A1, 30.03.1993. RU 2129939 C1, 10.05.1999. DE 3608120 A1, 17.09.1987. JP 2000176652 A, 27.06.2000.

(98) Адрес для переписки:
443010, г.Самара, ул.Красноармейская, 17,
Самарская областная общественная
организация ВОИР, Ю.А.Воронину

(71) Заявитель:
Губарев Александр Вениаминович

(72) Изобретатель: Губарев А.В.,
Губарев В.В., Губарев В.В.

(73) Патентообладатель:
Губарев Александр Вениаминович

(54) СПОСОБ СВАРКИ ДАВЛЕНИЕМ С ПОДОГРЕВОМ

(57)

Способ может быть использован при сварке труб с антакоррозийным покрытием. Производят механическую обработку торцов труб и соединяют их встык. При этом прикладывают скимающее усилие и нагревают стык до температуры 0,8-0,9

температуры плавления. При достижении температуры нагрева 768-910°C прикладывают дополнительное усилие. Способ позволяет повысить качество соединения при сохранении антакоррозийного покрытия.

RU ? 2 0 2 4 5 5 C 2

R U
2 2 0 2 4 5 5
C 2

2 2 0 2 4 5 5 C 2

R U

R U
2 2 0 2 4 5 5 C 2

Изобретение относится к сварке и может применяться в машиностроении, нефтяной, газовой и нефтехимической промышленности, а также областях промышленности и строительства, в частности при сварке труб с антисорбционным покрытием.

Известен способ сварки давлением с подогревом (авт. свидетельство 646537, В 23 К 19/00), когда свариваемые детали скжимают и нагревают, при этом нагрев истык деталей и их скжение производят поочередно несколькими циклами, чередуя нагрев и давление, после каждого цикла нагрева добавляется давление.

Недостатком способа является значительная длительность сварки двух деталей.

Наиболее близким по технической сущности к предлагаемому изобретению является способ сварки давлением с подогревом (авт. свидетельство 1804986, В 23 К 20/00), при котором свариваемые трубы с антисорбционным покрытием свариваются следующим образом: вначале прикладывают скжимающую две трубы нагрузку, а затем производят нагревстыка до температуры сварки, а в конце процесса подают дополнительное давление.

Недостатком этого способа сварки давлением с подогревом является значительное утолщение в зонестыка как снаружи, так и внутри трубы, в результате чего защитное покрытие растекается, т.е. толщины защитного покрытия не хватает, чтобы укрыть всю зонустыка, и зонастыка остается не защищенной от коррозии.

Целью изобретения является повышение качества соединения труб и сохранение антисорбционного покрытия.

Поставленная цель достигается тем, что в способе сварки давлением с подогревом труб с антисорбционным покрытием, при котором производят механическую обработку их торцов, соединяют их встык, прикладывают скжимающее усилие и нагреваютстык до температуры 0,8-0,9 температуры плавления, отличающейся тем, что при достижении температуры нагрева 768-910°C прикладывают дополнительное усилие.

скжимающее усилие и нагреваютстык до температуры 0,8-0,9 температуры плавления, при достижении температуры нагрева 768-910°C прикладывают дополнительное усилие.

Способ сварки давлением с подогревом осуществляется следующим образом. Трубы с антисорбционным покрытием, предварительно обработанные по торцам механическим путем, соединяются встык, центрируются и специальным устройством, скжимаются с усилием 3 кг/мм², затем начинается индукционный нагрев зоны соединения труб. После достижения температуры 768-910°C в зависимости от содержания углерода в стали, когда начинают интенсифицироваться диффузионные процессы, прилагается дополнительное давление 2 кг/мм², а при достижении температуры сварки, равной 0,8-0,9 температуры плавления стали, давление снимается. В зонестыка образуется незначительное утолщение и поэтому антисорбционное покрытие равномерно заполняет линиюстыка.

Проведенный эксперимент по сварке труб ф 219х6 показал высокое качествостыка труб и утоньшение антисорбционного покрытия в местестыка труб менее 5%, при этом затраты времени при сварке не превышали 15 секунд. Полученные сварные соединения имели механические свойства, равные основному металлу.

Формула изобретения:

Способ сварки давлением с подогревом труб с антисорбционным покрытием, при котором производят механическую обработку их торцов, соединяют их встык, прикладывают скжимающее усилие и нагреваютстык до температуры 0,8-0,9 температуры плавления, отличающейся тем, что при достижении температуры нагрева 768-910°C прикладывают дополнительное усилие.

40

45

50

55

60



(19) RU (11) 2 202 455 (13) C2
(51) Int. Cl.⁷ B 23 K 20/00

RUSSIAN AGENCY
FOR PATENTS AND TRADEMARKS

(12) ABSTRACT OF INVENTION

(21), (22) Application: 2001117250/02 , 19.06.2001

(24) Effective date for property rights: 19.06.2001

(46) Date of publication: 20.04.2003

(98) Mail address:
443010, g.Samara, ul.Krasnoarmejskaja, 17,
Samarskaja oblastnaja obshchestvennaja
organizatsija VOIR, Ju.A.Voroninu

(71) Applicant:
Gubarev Aleksandr Veniaminovich

(72) Inventor: Gubarev A.V.,
Gubarev V.V., Gubarev V.V.

(73) Proprietor:
Gubarev Aleksandr Veniaminovich

(54) METHOD FOR HOT PRESSURE WELDING

(57) Abstract:

FIELD: welding tubes with corrosion
resistant coating. SUBSTANCE: method
comprises steps of mechanically working tube
ends and butt joining of them; applying
compression effort to butt and heating it

until temperature consisting 0.8 - 0.9 of
melting temperature value; after achieving
temperature 768 -910 C applying additional
effort. EFFECT: enhanced quality of joint
without damaging corrosion-resistant coating.

RU ? 2 0 2 4 5 5 C 2

R U
2 2 0 2 4 5 5
C 2

TRANSLATION OF RU 2202455 PATENT

DESCRIPTION OF AN INVENTION

to Patent of the Russian Federation RU 2202455

1.

(72) A.V. Gubarev, V.V. Gubarev and V.V. Gubarev

Contact Address: Samara Region Public VOIR Organization, 17, Krasnoarmeiskaya Str., Samara 443010, Russian Federation, Attention Yu.A. Voronin.

2.

(54) METHOD OF HOT PRESSURE WELDING

(57) The method described herein can be used for the welding of pipes with corrosion protection coatings. The butts of the pipes are mechanically processed and connected. The connection is made with compressing force, and the butt joint is heated to 0.8-0.9 of the melting point. After the temperature rises to 768-910 °C, an additional compressing force is applied. This method allows producing weld joints of higher quality while preserving the corrosion protection coating.

3.

The present invention relates to welding and can be used in machine-building, oil, gas and petrochemical industries, as well as in other branches of industry and construction, in particular, for the welding of pipes with corrosion protection coatings.

Known is pressure welding method (Inventor's Certificate No. 646537 B 23 K 19/00) wherein the weld pieces are compressed and heated, the heating and butt jointing of the pieces being made in several cycles comprising alternating heating and compression phases, and pressure being increased after each cycle.

Disadvantage of said method is the high time consumption per one pair of pieces.

The technically closest counterpart of the present invention is hot pressure welding method (Inventor's Certificate No. 1804986, B 23 K 20/00) wherein weld pipes with corrosion protection coatings are welded by initially applying a compressing force to both

pipes, heating the butt joint to the welding temperature and finally applying additional pressure.

Disadvantage of said hot pressure welding method is the large swelling of the weld area both on the inner and the outer walls of the pipe, resulting in the spreading of the corrosion protection coating. Because the amount of said coating is insufficient to cover the entire weld area, part of said area ends up uncovered and hence not protected from corrosion.

Therefore the objective of the present invention is to improve the quality of pipe jointing while preserving the corrosion protection coating.

4.

Said objective can be achieved using the method of hot pressure welding of pipes with corrosion protection coatings, wherein the butts of the pipes are mechanically processed and connected, a compressing force is applied, the butt joint is heated to 0.8-0.9 of the melting point, and after the temperature rises to 768-910 °C, an additional compressing force is applied.

The method of hot pressure welding has the following embodiment. Pipes with corrosion protection coatings after preliminary mechanical processing of their butts are connected by butts, centered and compressed with a force of 3 kg/mm² using a special device, following which the pipe joint area is induction heated. After the temperature rises to 768-910 °C, depending on carbon content in the pipe steel, when diffusion processes are enhanced, an additional compressing force of 2 kg/mm² is applied, and when the temperature reaches 0.8-0.9 of the steel melting point the pressure is removed. The swelling of the weld area is only little, therefore the corrosion protection coating evenly covers the joint surface.

Experimental welding of \varnothing 219x6 pipes has shown that the quality of the pipe joint is high and that the weld joint swelling is less than 5%, while the time consumption of welding remains within 15 seconds. The resultant weld joints had mechanical properties identical to those of the base metal.

What is claimed is a method of hot pressure welding, wherein the butts of the pipes are mechanically processed and connected, a compressing force is applied, the butt joint is heated to 0.8-0.9 of the melting point, characterized in that an additional compressing force is applied after the temperature rises to 768-910 °C.



METHOD FOR HOT PRESSURE WELDING

Patent Number: RU2202455

Publication date: 2003-04-20

Inventor(s): GUBAREV A V; GUBAREV V V

Applicant(s): GUBAREV ALEKSANDR VENIAMINOVIC

Requested Patent: RU2202455

Application Number: RU20010117250 20010619

Priority Number(s): RU20010117250 20010619

IPC Classification: B23K20/00

EC Classification:

Equivalents:

Abstract

FIELD: welding tubes with corrosion resistant coating. SUBSTANCE: method comprises steps of mechanically working tube ends and butt joining of them; applying compression effort to butt and heating it until temperature consisting 0.8 - 0.9 of melting temperature value; after achieving temperature 768 -910 C applying additional effort. EFFECT: enhanced quality of joint without damaging corrosion-resistant coating.

Data supplied from the esp@cenet database - I2